

DOI 10.15826/izv2.2018.20.4.070

УДК 76.023.1-034(470.5) + 069.51(470.55)

**К. А. Гилева**

*Екатеринбургский музей  
изобразительных искусств  
Екатеринбург, Россия*

## **ФАРФОРОВЫЕ ПРОТОТИПЫ: ПРОБЛЕМА АВТОРСТВА МОДЕЛЕЙ В УРАЛЬСКОМ ХУДОЖЕСТВЕННОМ ЛИТЬЕ ИЗ ЧУГУНА**

Статья посвящена одной из самых актуальных проблем в исследовании художественного литья из чугуна. Ориентация управляющих и владельцев чугунолитейного завода Каслей на покупательский вкус самых разных слоев населения, а также отношение к выпускаемым художественным изделиям как к рекламным, показывающим возможности и качество основного производства — военной и сельскохозяйственной продукции, — привели к тому, что наполнение ассортиментного ряда завода велось без определенного плана. Об этом говорит огромное стилистическое разнообразие моделей разного художественного и технического уровня. За редким исключением, в иллюстрированных альбомах и прейскурантах завода указывался автор произведения. Систематическое исследование авторства модельного ряда уральского художественного литья из чугуна было начато в 1980-е гг., но и сегодня в нем имеются значительные лакуны. В статье рассматриваются источники заимствования моделей для чугунных отливок в фарфоре. Относительно невысокая стоимость, тиражное производство ко второй половине XIX в. насытили европейский и русский рынок фарфора аллегорическими статуэтками и фигурками на бытовые темы. Эти произведения из частных коллекций членов правления Кыштымского горного округа становились моделями или прототипами для чугунных отливок Каслинского завода. Практика использования фарфоровых прототипов продолжилась и в советский период существования Каслинского завода. В это время не только использовали уже готовые модели, но и активно сотрудничали с художниками-фарфористами, такими как Е. А. Янсон-Манизер, О. П. Таежная-Чешуина, Л. П. Азарова и др.

**К л ю ч е в ы е с л о в а:** уральское художественное литье из чугуна; каслинское литье; фарфор; проблемы атрибуции; В. Торокин.

**Ц и т и р о в а н и е:** Гилева К. А. Фарфоровые прототипы: проблема авторства моделей в уральском художественном литье из чугуна // Изв. Урал. федер. ун-та. Сер. 2: Гуманитар. науки. 2018. Т. 20. № 4 (181). С. 119–128.

*Поступила в редакцию 18.09.2018*

*Принята к печати 21.11.2018*

**Kseniya A. Gileva***Yekaterinburg Museum of Fine Arts  
Yekaterinburg, Russia***PORCELAIN PROTOTYPES:  
ATTRIBUTING THE MODELS OF URAL ART IRON CASTING**

This article considers one of the most relevant issues in the study of art casting from cast iron. Due to the fact that the administration and owners of the Kasli Iron Works responded in their strategies to the tastes of different consumers and also because they treated their production as part of their advertising campaign for the plant meant to demonstrate the capacities and quality of their main production, i.e. military and agricultural, there was no established plan for the product range. This is proved by the great variety of models different both stylistically and technically. With a few exceptions, the illustrated albums and pricelists of the Works provided information about the authors of the products. A systematic study of the authorship of Ural art casting production started in the 1980s but until today, there are considerable gaps in researchers' knowledge about the authors of the models. The article considers sources of cast iron works, namely, models borrowed from porcelain production. Owing to its relatively low price and mass production, by the second half of the nineteenth century, the European and Russian markets of porcelain were full of allegoric statuettes and figurines focusing on everyday themes. Such porcelain works owned by the administration members of the Kyshtym mining district became models or prototypes for the cast iron products of the Kasli Iron Works. Porcelain prototypes continued to be used during the Soviet stage of the Works' history. In those days, it did not only use existing models but collaborated with porcelain artists, such as E. A. Janson-Manizer, O.P. Tayezhnaya-Cheshuina, L.P. Azarova, etc.

**Key words:** Ural art casting from cast iron; Kasli iron casting; porcelain; attribution issues; V. Torokin.

**Citation:** Gileva, K. A. (2018). Farforovye prototypy: problema avtorstva modelej v ural'skom khudozhestvennom litje iz chuguna [Porcelain Prototypes: Attributing the Models of Ural Art Iron Casting]. *Izvestia. Ural Federal University Journal. Series 2: Humanities and Arts*, 20, 4 (181), 119–128.

*Submitted on 18 September, 2018**Accepted on 21 November, 2018*

Проблема авторства моделей в художественном литье из чугуна является одной из самых актуальных в изучении уральского декоративно-прикладного искусства. Долгое время в отечественном искусствознании царило представление о самобытности художественной жизни горнозаводского края, обособленной от европейской традиции. Информация о каких-либо заимствованиях, как и о подражании чему-либо была отрывочной и не могла дать общего представления о влиянии европейского искусства на местный художественный процесс. Лишь в настоящее время приходит понимание, что без осознания и анализа

культурных связей между Европой, российскими столицами и Уралом невозможно объективно реконструировать процесс становления и развития художественного литья из чугуна.

Важную роль в этом процессе играло формирование модельного ряда. Ориентация управляющих и владельцев чугунолитейного завода Каслей на покупательский вкус самых разных слоев населения, а также отношение к выпускаемым художественным изделиям как к рекламным, показывающим возможности и качество основного производства — военной и сельскохозяйственной продукции, — привели к тому, что наполнение ассортиментного ряда завода велось без определенного плана. Об этом говорит огромное стилистическое разнообразие моделей разного художественного и технического уровня. Основным опубликованным источником, представляющим модельный ряд крупнейших предприятий, выпускающих художественную продукцию, — Каслинского и Кусинского чугунолитейных и железоделательных заводов — служат иллюстрированные альбомы и прейскуранты, вышедшие в конце XIX и начале XX в. Автор в них упоминается достаточно редко и в краткой формулировке, например: «Крестьянка съ граблями на лошади (раб. Либерихъ)» или «Лошадь кляча (работы бар. Клодтъ)» [Прейсь-курант, с. 56].

Систематическое исследование авторства модельного ряда уральского художественного литья из чугуна было начато в 1980-е гг., но и сегодня в нем имеются значительные лакуны. В настоящий момент одной из наиболее полных публикаций, включающих атрибуционные данные на предметы уральского художественного литья из чугуна, остается каталог коллекции Екатеринбургского музея изобразительных искусств [Художественное литье], в котором представлены отливки как Каслинского и Кусинского чугунолитейных заводов, так и других уральских предприятий. Из опубликованных материалов известно, что моделями для чугунных отливок на Урале первоначально служили произведения немецких скульпторов, с распространением и увеличением ассортимента были внедрены в производство скульптуры французских авторов и русских художников. В основном это были предметы из бронзы или другого металла, шпигатра или олова [Там же, с. 8–9]. Детальное и внимательное изучение ассортимента выпускаемой продукции позволяет найти и установить связи уральского художественного литья не только с европейской бронзолитейной традицией. Аналоги и прототипы можно обнаружить в фарфоровом производстве как европейских, так и русских фабрик.

В коллекции Екатеринбургского музея изобразительных искусств находится отливка 1898 г., которая в прейскурантах Каслинского завода числилась как «Амур, оборванный, хромой» (ил. 1). Это произведение под авторством Н. Р. Баха (1853–1885) поступило в Свердловскую картинную галерею 1 апреля 1936 г. из Краеведческого музея. На основании протокола решения научно-методического совета от 3 марта 1988 г. были сделаны изменения в инвентарной книге, атрибуцию провели О. П. Губкин и Г. П. Шайдурова. Изыскания были опубликованы в сборнике конференции, посвященной 100-летию Каслинского

павильона [Губкин, Шайдурова, с. 76], авторство амуре было приписано М. Д. Канаеву. Последние исследования позволяют скорректировать эти данные и проследить, как возник и эволюционировал образ «Амура хромого».

В 1710 г. в местечке Мейсен в Саксонии заработала первая в Европе фарфоровая мануфактура. Это стало возможно благодаря открытию секрета твердого фарфора алхимиком Иоганном Беттгером, работавшим на курфюрста саксонского и короля польского Августа II Сильного, страстного поклонника «белого золота». В 1755 г. мануфактура выпустила серию небольших фигурок около 10 см в высоту под названием «Переодетые амур», по моделям Кендлера<sup>1</sup>. Среди них имелась фигурка «Купидон пират». Серия была настолько популярна, что позднее, в 1877–1880 гг. была выпущена подобная, но в увеличенном размере, так называемая L-серия. Автором большинства моделей нового выпуска стал уже скульптор Генрих Швабе. Размер фигурок стал больше, 18,8–22 см в высоту. Сюжеты были повторены, но с некоторыми авторскими изменениями. «Купидон пират» трансформировался в «Купидона нищего» (ил. 2) с номером модели 112 [Meissen Porcelain, [http://meissencollector.com/cupids\\_1\\_series/2lfi112.htm](http://meissencollector.com/cupids_1_series/2lfi112.htm)].

Каслинская отливка практически полностью повторяет фарфоровую статуэтку, за исключением основания. Всё это позволяет атрибутировать произведение как выполненное с фарфоровой модели. Статуэтка под названием «Амур оборванный, хромой» без указания автора модели была опубликована в каслинских каталогах и прейскурантах выпускаемой продукции [Литье Каслинского завода..., 1913, л. XVII, у. № 3]. Таким образом, можно предложить новую атрибуцию: «Амур оборванный, хромой» по образцу авторской модели 1878 г. Генриха Швабе «Купидон нищий», выполненной для Мейсенской фарфоровой мануфактуры. Сравнивая чугунную отливку с фарфоровым прототипом, можно осознать, что процесс «перевода» из одного материала в другой не мог быть механическим. И дело не только в выразительном своеобразии каждого из материалов. Так, в мелкой пластике из фарфора большую роль играет цвет, который, порой, мешает «прочитать» форму или ведет к ее искажению. Замена полихромности на монохромность может привести к потере того очарования фарфоровой статуэтки, которое так дорого зрителю. «Льющийся» мягкий красочный образ преобразуется в «чеканный» жесткий, в нем большую роль начинают играть детали, подчеркивающие пластичность, динамику. В фарфоровом Купидоне есть детская непосредственность и театральная сглаженность образа, яркая раскраска волос, одежды, деталей выделяется на фоне молочного тела и акцентирует внимание зрителя. В чугунном Амуре обаяние образа строится

---

<sup>1</sup> Иоганн Иахим Кендлер (1706–1775) заложил основы европейского пластического языка в создании скульптурного оформления изделий из фарфора [Некрасова-Каратаева, с. 163]. С его приходом на фабрику начался так называемый скульптурный период. Создал серии и композиции разнообразных скульптур, которые получили большое распространение. Благодаря ему на фабрике стали использовать стиль, отражающий жизнерадостность и грацию героев. Кендлеру принадлежат сервизы с огромным количеством предметов. Так, «Лебединый сервиз», который был создан для графа фон Брюля, насчитывал 2 200 фарфоровых предметов, декорированных объемными узорами.

на контрасте фактур: тщательно проработанные пряди волос, резкие складки на одежде выразительно работают на фоне гладкой поверхности, усиливая ощущение телесности. Благодаря этому «Амур хромой» воспринимается по сравнению со своим старшим фарфоровым собратом как образ более динамичный и драматичный.

В другом случае взаимоотношения фарфоровой и чугунной скульптуры строятся иначе. Так, широко известна чугунная отливка «Мальчики с цветами и венками везут девочку на колеснице» (ил. 3) по фарфоровому оригиналу 1850–1860-х гг. А. К. Шписа<sup>2</sup>. Изящество и игривое настроение присущи его модели «Девять путто с колесницей» (ил. 4), выполненной в бисквите (оригинальная отливка Императорского фарфорового завода находится в Государственном Эрмитаже, Мз-И-1154).

Сравнивая каслинскую работу с бисквитом из Эрмитажа, можно видеть, что их главное отличие в подставке — в чугунной отливке отсутствует декоративный фриз, а также незначительно изменено крепление фигурок путти, колено-преклоненный мальчик в каслинской отливке находится с другой стороны. Однако, в целом общая композиция, детали чугунной статуэтки полностью соответствуют произведению в бисквите, что позволяет говорить о том, что именно «Девять путто с колесницей» А. К. Шписа послужили моделью для Каслинского завода.

Прямое копирование фарфоровых фигурок в чугуне, которое так удачно сложилось на Каслинском заводе, — следствие схожих технологических приемов в фарфоровом производстве и художественном металле: литье в разъемную форму. Выбор произведений происходит скорее не из личных предпочтений, а из узнаваемости, популярности персонажей. Так, амур и путти, растиражированные эпохой рококо и прочно занявшие свое место в интерьере, находили отклик у покупателя и в чугунном исполнении.

В уральском художественном литье из чугуна присутствует не только прямое копирование фарфоровых образцов, но и заимствование сюжетов и композиционных решений. Ярким примером могут служить статуэтки на народные темы фабрики Гарднера<sup>3</sup>. Толчком к развитию этого направления производства

---

<sup>2</sup> Август Карлович Шпис (1817–1904?) окончил Берлинскую академию художеств. В 1846 г. был приглашен в Санкт-Петербург для участия в работе по отделке залов Зимнего дворца. С 1849 г. работал на Императорском фарфоровом заводе, возглавлял скульптурное отделение. Один из наиболее ярких представителей искусства эпохи историзма в фарфоре, автор большинства моделей, созданных на казенном предприятии во второй половине XIX в. [Хмельницкая, с. 7–9]. Статуэтки и фарфоровые группы, в стиле рококо, на «античный» вкус и в неорусском стиле, созданные Шписом во второй половине XIX в., с успехом тиражировались. К числу наиболее удачных произведений скульптора относятся фарфоровые фигурки детей и амуров, выполненные в соответствии со вкусами императрицы Марии Александровны в 1850–1870-е гг.

<sup>3</sup> Развитие в России частного фарфорового производства связано с именем Франца Яковлевича Гарднера (1714–1790), внесшего огромный вклад в становление отечественной фарфоровой промышленности. Успеху его продукции во многом способствовало то, что он немедленно подхватывал все актуальные тенденции в искусстве. Известно, что выпуском фарфоровой скульптуры или «кукол» завод занимался на протяжении всего периода своего существования. Начав с копирования изделий немецких заводов, Гарднер вскоре стал выпускать фигурки по собственным моделям.

послужил рост интереса к жизни простого народа после Отечественной войны 1812 г., который отразился, несомненно, на всех видах искусства. Основным источником для моделей Гарднера послужила печатная графика, первой откликнувшаяся на новые веяния. По мотивам печатного издания «Волшебный фонарь» в 1820-е гг. выходит серия статуэток, которые изображали крестьян, ремесленников, лакеев и уличных торговцев. Мелкую пластику на национальные сюжеты завод продолжал тиражировать и в 1880–1890-е гг. «Товарищество М. С. Кузнецова», приобретя в 1892 г. фабрику Гарднера, продолжало работать с его модельным рядом, выпуская скульптуру уже под собственной маркой. Любопытно, что даже после того как заводы Кузнецова после Октябрьской революции были национализированы и на их основе был создан Дмитровский фарфоровый завод, старые модели на народные сюжеты продолжали выпускать до конца 1930-х гг. Например, статуэтку «Старуха с прялкой» (модель 1830–1840-х гг.) можно встретить с марками Гарднера, Кузнецовского и Дмитровского фарфорового заводов.

Несомненно, увлечение национальными мотивами и образами нашло отражение и в формировании модельного ряда Каслинского завода в конце XIX в. Большую популярность приобрела кабинетная скульптура, выполненная по моделям российских авторов: «Тройка зимой» Е. Напса, «Крестьянин на пне» и «Ермак» П. Забелло, «Тройка летом» Е. Лансере. В «русском стиле» производились небольшие утилитарные предметы — рамки для фото, подсвечники, подставки под перья, кронштейны. «Русский» ряд прекрасно дополняют и произведения местных, каслинских скульпторов-самоучек В. Торокина, Д. Широкова, К. Тарасова. Традиционно считается, что Василий Федорович Торокин был лепщиком [Пешкова, с. 42–44], который начал свой путь с уменьшения крупных кабинетных произведений Н. Либериha и П. Клодта. Но является ли авторской работой спичечница «Старуха с прялкой» (1890-е гг., ил. 6), воспе-тая П. П. Бажовым в сказе «Чугунная бабушка» (1943), — вопрос не простой. С легкой руки Бажова укоренилось мнение, что Торокин самостоятельно разработал образ и его произведение противоречит общей политике завода по созданию модельного ряда: «бары придумывают непонятное, а мне охота простое показать. Самое, значит, житейское. Скажем, бабу Анисю вылепить, как она прядет» [Бажов, с. 343–344]. Однако, стоит заметить, что сюжет этой работы полностью повторяет статуэтку «Старуха с прялкой» завода Гарднера (ил. 5). Можно предположить, что Торокин «перевел» популярную фарфоровую модель в чугун. Исследователи истории художественного литья из чугуна строили свои утверждения об авторстве работы, основываясь на подписи на подставке «Раб. Торокин». Однако идентичную подпись можно найти на редукциях работ Е. Лансере «Джигитовка лезгин» и П. Клодта «Лошади на воле». В биографии Торокина указано, что он владел профессиями литейщика, чеканщика, слесаря-сборщика, формовщика и скульптора-модельщика [Пешкова, с. 42–44]. Последняя как раз и предполагает умение доработать и довести до отливки в чугуне предложенную модель, в каком бы материале она ни была представлена.





1. Амур оборванный, хромой.  
Каслинский чугунолитейный  
и железодельный завод.  
Россия. Отливка 1898. Чугун,  
литье. Екатеринбургский музей  
изобразительных искусств

*A Tattered and Lane Eros.*  
Kasli Iron Works. Casting, 1898.  
Cast iron, casting. Yekaterinburg  
Museum of Fine Arts



2. Купидон нищий. Мейсенская  
фарфоровая мануфактура. Фарфор,  
роспись. Вторая половина XIX в.  
Частная коллекция

*Beggarly Cupid.* Meissen Porcelain Factory.  
Porcelain, painting. Second half  
of the 19<sup>th</sup> century. Private collection



3. Колесница Амура (Мальчики с цветами и венками везут девочку на колеснице).  
Каслинский чугунолитейный и железоделательный завод. Россия. Отливка  
кон. XIX в. Чугун, литье. Екатеринбургский музей изобразительных искусств  
*Eros's Chariot (Boys with Flowers and Wreaths Driving a Girl in the Chariot).*  
Kasli Iron Works. Russia. Casting, late 19<sup>th</sup> century. Cast iron, casting.  
Yekaterinburg Museum of Fine Arts





4. Девять путто на колеснице. Императорские фарфоровый и стеклянный заводы. Россия. Отливка 1904. Бисквит. Государственный Эрмитаж  
*Nine Putti in a Chariot.* Imperial Porcelain and Glass Manufactures.  
Russia. Casting, 1904. Bisque. State Hermitage



5. Старуха с прялкой. Завод Гарднера.  
Россия. Вторая половина XIX в.  
Фарфор, роспись. Частная коллекция  
*An Old Woman with a Spinning Wheel.*  
Gardner's Porcelain Factory. Russia.  
Second half of the 19<sup>th</sup> century. Porcelain,  
painting. Private collection



6. Спичечница «Старуха с прялкой».  
Каслинский чугунолитейный  
и железоделательный завод. Россия.  
Отливка 1913. Чугун, литье.  
Екатеринбургский музей  
изобразительных искусств  
*An Old Woman with a Spinning Wheel,*  
a matchbox. Kasli Iron Works. Russia.  
Casting, 1913. Cast iron, casting.  
Yekaterinburg Museum of Fine Arts

Сравнительный анализ гарднеровской статуэтки с чугунной отливкой «Старуха с прялкой» показывает, что Торокин при «переводе» в металл был далек от стремления добиться аутентичной копии. Напротив, используя популярный мотив, он осознанно перерабатывает образ пряжи. На это указывают не только детали: фарфоровая бабушка восседает на сундуке, чугунная — на скамейке, различны одежда и обувь, по-разному повязан на голове платок, в фарфоровой композиции обращает на себя внимание веретено, в чугунной — бочонок (емкость для спичек). Главное, Торокин предлагает иное пластическое решение образа. В фарфоре пожилая женщина выразительно наклонилась-изогнулась и поднесла руку с нитью к лицу, во всем кукольном характере статуэтки царит мягкость и изящество. Несмотря на декоративную стилизацию и непропорциональность (пропорции пряжи напоминают детскую фигурку), есть ощущение профессиональной выверенности и стремление соответствовать вкусам позднего классицизма. Торокин решает композицию в ином ключе, предлагая свое понимание декоративности и реалистической точности. Основание чугунной статуэтки, плоскость скамьи, вертикально строго установленная прялка — указывают на конструктивный подход мастера. «Чугунная бабушка» с прямой спиной, угловатыми формами, расставленными коленями и растопыренными локтями — обладает той же конструктивной жесткостью. Реалистическая точность в деталях соседствует с элементами примитива. Это особо заметно по грубым чертам лица пряжи: крупный нос, выдающиеся скулы, тяжелый подбородок, выступающие надбровные дуги. От фарфоровой плавности форм не осталось и следа: напротив, чеканные формы придают образу пряжи некую паучью сущность, хотя вряд ли каслинский скульптор знал античный миф об Арахне и как-то пытался его выразить. Более вероятно то, что Торокин мог наделить фарфоровый прообраз конкретными чертами хорошо знакомой ему женщины. Несомненно, сказались уроки скульптора-анималиста Н. Р. Баха и тяга зрителей 1880–1890-х гг. к бытовым сюжетам в искусстве. Но стоит отметить и тот факт, что «Чугунная бабушка» не пользовалась популярностью у покупателей и тираж ее был невелик.

Несомненную схожесть с фарфоровой статуэткой «Девочка на лошади» завода Гарднера находим в другой работе Василия Федоровича «Мальчик верхом на лошади» [Литье Каслинского завода..., 1913, л. XXII, у. № 79]. Следующим этапом в творчестве Торокина являются авторские композиции «Литейщик за работой», «Формовщик за работой» [Там же, у. № 76; у. № 80]. Можно предположить, что они были созданы по аналогии с фарфоровыми фигурами крестьян за работой, но предлагали более «правдивый» рассказ о трудовом процессе.

Таким образом, можно проследить четкую линию развития Торокина как мастера — от копирования и редукций произведений русских скульпторов, авторской переработки известных и популярных фарфоровых композиций до самостоятельных творческих работ.

Фарфоровые прототипы встречаются не только в литье дореволюционного периода, но и в истории Каслинского завода XX в. Несомненно, авторы моделей

художественного литья советского периода более известны, но и здесь существуют лакуны, требующие внимания исследователя. Уже в 1930-е гг. возникла потребность расширить и переработать ассортимент, необходимо было внедрять в производство модели, в которых раскрывались бы советские темы и сюжеты. Осенью 1936 г. группа мастеров завода посетила столицу [Павловский, с. 63]. На совещании во Всесоюзном комитете по делам искусств с художниками и архитекторами Москвы каслинцы рассказали о возможностях художественного литья из чугуна и о своих проблемах с ассортиментом. Вскоре для массового выпуска была приобретена «Зарема — балерина Каминская» (1937) Е. А. Янсон-Манизер<sup>4</sup>. Эта скульптура не только «задала тон» и определила тему балета как одну из основных в выборе моделей для серийного производства. Важным моментом стало и то, что произведения художников, работающих в мелкой пластике, а особенно с фарфором, наиболее близки и адаптированы под чугунное производство. Позднее, в 1950-е гг., завод приобрел для ассортиментного ряда еще одну модель Янсон-Манизер, выполненную для Ленинградского фарфорового завода, — «М. М. Плисецкая в танцах персидок» (1958).

Обращение Каслинского завода к художникам фарфора продолжилось в 1955–1956 гг. В это время модели статуэток «Зарема», «Одетта», «Мария» и «Жизель» О. П. Таежной-Чешуиной<sup>5</sup> были рекомендованы к массовому производству. Заметим, что эта серия до сих пор является одной из самых растиражированных. В 1966 г. несколько моделей для Каслинского завода выполняет Л. П. Азарова<sup>6</sup>. К производству были приняты модели скульптур «Кот с мышью», «Петухи», «Баба с подсолнухами» и «Свинья с поросятами». Эти скульпторы никогда ранее не работали с металлом, однако близкие технические условия для создания фарфоровой и чугунной скульптуры позволили выполнить модели, отвечающие технологическим особенностям каслинского производства.

Сегодня известно о нескольких чугунных отливках предположительно Каслинского машиностроительного завода (на известных автору отливках клейм нет) небольшой статуэтки «Свекловод». В одних источниках это произведение датируется 1930-ми, в других — 1960-ми гг. В фондах Всероссийского музея декоративно-прикладного и народного искусства (ВМДПНИ), опубликованных в каталоге Музейного фонда Российской Федерации, находим бисквитную

---

<sup>4</sup> Скульптор Елена Александровна Янсон-Манизер (1890–1971) многие годы сотрудничала с Ленинградским фарфоровым заводом им. Ломоносова, на котором тиражировались ее работы на тему балета. Автор серии из семи скульптур на мотивы балетов «Лебединое озеро», «Бахчисарайский фонтан», «Ромео и Джульетта», «Египетские ночи».

<sup>5</sup> Скульптор Ольга Петровна Таежная-Чешуина (1911–2007) длительное время работала на Дулевском фарфоровом заводе, занималась керамикой, создавала вазы, блюда, светильники, подсвечники, рельефы, декоративные каминные из расписных изразцов. Автор известной скульптуры «Гимнастка» (1959).

<sup>6</sup> Людмила Павловна Азарова (1910–2010) с 1954 г. работала художником-скульптором на Турыгинском заводе. Ей принадлежит заслуга постановки скульптурных изделий на массовое производство. Начиная с середины 1950-х гг., творчество Л. Азаровой в решающей степени определяло художественную стилистику всего гжельского искусства.

раскрашенную статуэтку работы И. К. Стулова<sup>7</sup> под названием «Пятисотница». Она была выпущена гжельской артелью «Художественная керамика» в конце 1930-х гг. В фонде ВМДПНИ представлена та же модель Стулова «Пятисотница», выполненная в 1937 г. из ангидрита в Красном Ясыле. Чугунная отливка идентична как фарфоровой, так и каменной моделям — совпадает композиционное решение, детализировка скульптуры. Сегодня нельзя однозначно утверждать, что «Пятисотница» тиражировалась Каслинским заводом в 1930-е, 1960-е или 2000-е гг. — ни одного прямого доказательства в пользу того или иного мнения нет. Единственное, что можно утверждать определенно, что авторство модели принадлежит И. К. Стулову.

Работа над установлением авторства моделей каслинского художественного литья из чугуна является важнейшей частью в исследовании этого художественного явления. Обретенная информация позволяет по-новому осмыслить процесс зарождения и развития одного из наиболее популярных направлений в уральском декоративно-прикладном искусстве и обозначить целый ряд искусствоведческих проблем. Это и специфика «перевода» модели из фарфора (либо иного материала) в чугун, и своеобразие подобного технологического процесса, понимание мастерами выразительных качеств материала и поиск новых пластических приемов. Наряду с этим становится понятна политика руководства завода в области формирования модельного ряда и поиска рынков сбыта. Наконец, осознав особенности производства чугунолитейных художественных изделий, можно анализировать творческую эволюцию и индивидуальный стилистический подход наиболее талантливых мастеров.

### Источники

Бажов П. П. Малахитовая шкатулка. М. : Правда, 1990.

Государственный каталог Музейного фонда Российской Федерации [Электронный ресурс]. URL: <http://goskatalog.ru/portal/#/> (дата обращения: 15.09.2018).

Литье Каслинского завода Кыштымского округа. Художественные вещи : альбом. СПб. : Тип. Глав. Управления Удьяловъ, 1913.

Прейсь-курант. Литье Каслинского завода Кыштымского округа. Художественные вещи. СПб. : Тип. Глав. Управления Удьяловъ, 1913.

Meissen Porcelain [Electronic resource] // Website of dedicated to providing information to Meissen porcelain enthusiasts. URL: <http://meissencollector.com/index.htm> (accessed: 15.09.2018).

---

<sup>7</sup> Скульптор И. К. Стулов (1902–1995) работал мастером резьбы по дереву в Богородске, в 1930-х в Москве создал ряд произведений для тиражирования гжельской артелью и другими производственными предприятиями. С 1947 по 1954 гг. преподавал в МХПУ им. Калинина (бывшее Строгановское училище), среди его учеников ведущие художники кунгурской артели Е. П. Шатилов, З. Р. Басыров, В. П. Шихвинцев, В. Я. Первушин, В. Н. Некрасов. Кунгурская артель инвалидов имени XVIII партконференции выпускала несколько произведений по моделям И. К. Стулова — «Пограничник с собакой», «Девушка с венком» (1950-е гг.). Перевод из одного материала в другой и тиражирование одной модели в разных материалах — традиционный прием для декоративно-прикладного и монументального искусства СССР.

## Исследования

Губкин О. П., Шайдунова Г. П. Новые имена в каслинском художественном литье // Каслинский чугунный павильон : материалы науч. конф., посвящ. 100-летию Каслинского чугунного павильона. 27 апр. 2000 г. Екатеринбург : Изд-во Урал. ун-та, 2001. С. 59–97.

Некрасова-Каратаева О. Л. Трехсотлетняя слава мейсенского фарфора // Общество. Среда. Развитие (Terra Humana). 2010. № 4. С. 161–164.

Павловский Б. В. Касли. Свердловск : Свердлов. кн. изд-во, 1957.

Пешикова И. М. Искусство каслинских мастеров. Кн. 1. Челябинск : Юж.-Урал. кн. изд-во, 1983.

Хмельницкая Е. С. Жизнь, посвященная фарфору: А. К. Шпис [Электронный ресурс] // Современные исследования социальных проблем : электрон. журн. 2014. № 1 (33). С. 3–9. URL: <http://journal-s.org/index.php/sisp/article/view/120145> (дата обращения: 15.09.2018).

Художественное литье XIX–XX в собрании Екатеринбургского музея изобразительных искусств : каталог / авт.-сост. О. П. Губкин, Г. П. Шайдунова. Екатеринбург : Автограф, 2005.

## References

Gubkin, O. P., & Shajdurova, G. P. (2000). Novye imena v kaslinskom hudozhestvennom litje [New Names in Kasli Art Casting]. In *Kaslinskij chugunnyj paviljon* [Kasli Cast Iron Pavilion] (pp. 59–97). Yekaterinburg: Ural University Press. (In Russian)

Gubkin, O. P., & Shajdurova, G. P. (2005). *Hudozhestvennoe litje XIX–XX vv. v sobranii Yekaterinburgskogo muzeya izobrazitel'nyh iskusstv: katalog* [19<sup>th</sup>–20<sup>th</sup> Centuries Art Casting in the Collection of the Yekaterinburg Museum of Fine Arts: Catalogue]. Yekaterinburg: Avtograf. (In Russian)

Khmelnickaya, E. S. (2014). Zhizn', posvyashchennaya farforu: A. K. Shpis [A Life Devoted to Porcelain: A. K. Spiess]. *Sovremennye issledovaniya sotsial'nyh problem*, 1 (33), 3–9. Retrieved from <http://journal-s.org/index.php/sisp/article/view/120145>. (In Russian)

Nekrasova-Karataeva, O. L. (2010). Trekhstletnyaya slava mejsenskogo farfora [The Three-Hundred-Year-Old Glory of Meissen Porcelain]. *Obshchestvo. Sreda. Razvitie (Terra Humana)*, 4, 161–164. (In Russian)

Pavlovsky, B. V. (1957). *Kasli*. Sverdlovsk: Sverdlovskoe knizhnoe izdatel'stvo. (In Russian)

Peshkova, I. M. (1983). *Iskusstvo kaslinskih masterov* [The Art of Kasli Craftsmen] (Book 1). Chelyabinsk: Yuzhno-Ural'skoe knizhnoe izdatel'stvo. (In Russian)

## Гилева Ксения Александровна

заведующая отделом художественного  
металла Урала  
Екатеринбургский музей  
изобразительных искусств  
620014, Екатеринбург, ул. Воеводина, 5  
E-mail: kasli@emii.ru;  
kseniagileva@mail.ru

## Gileva, Kseniya Aleksandrovna

Head of the Department of the Artistic Metal  
of the Urals  
Yekaterinburg Museum of Fine Arts  
5, Voevodin Str., 620014 Yekaterinburg, Russia  
Email: kasli@emii.ru;  
kseniagileva@mail.ru